# SOLDAmaq by ELITE

MANUAL DE INSTRUCCIONES

APLICABLE A LOS SOLDADORES ELITE MODELO:

- SOLDAmaq 30
- SOLDAmaq 40
- SOLDAmaq 60



C/De les Flors, 20B, 08791 St. Joan Samora – ☏ +34 668 86 11 86 – 🖷 +34 932 75 60 23 - 🖃 info@elite.cat

ESTA PÁGINA SE HA DEJADO EN BLANCO INTENCIONADAMENTE



C/De les Flors, 20B, 08791 St. Joan Samora – ☏ +34 668 86 11 86 – 🖷 +34 932 75 60 23 - 🖃 info@elite.cat

CONTENIDO


3 **Capítulo 1: Primeros pasos**
4 Sobre SOLDAmaq
5 Utilización y conservación del manual de instrucciones
6 Normativa de seguridad
7 Desembalaje

8 **Capítulo 2: Instalando el SOLDAmaq**
9 Conexión eléctrica
10 Corte de la sierra cinta o fleje
11 Preparación a la soldadura

**12 Capítulo 3: Trabajando con el SOLDAmaq**
13 Soldadura
14 Revenido

**15 Capítulo 4: Mantenimiento**
16 Consejos y resolución de problemas
19 Garantía
20 Esquema eléctrico
21 Despiece

**22 Apéndice: Servicio de asistencia técnica**




C/De les Flors, 20B, 08791 St. Joan Samora – ☏ +34 668 86 11 86 – 🖷 +34 932 75 60 23 - 🖃 info@elite.cat

## PRIMEROS PASOS

Felicitaciones por la compra del soldador ELITE modelo SOLDAmaq.
Lea esta guía antes de empezar.

SOLDAmaq es un soldador de sierras de cinta y fleje que permite una soldadura duradera y rápida de las Cintas así como el posterior revenido para que el punto de soldadura adquiera las mismas propiedades y dureza que el resto de la cinta.

Este manual le introduce en las principales funciones del soldador a fin de evitar riesgos para su salud o que puedan causar una avería o desgaste prematuro de la máquina.
En caso de cualquier duda le rogamos nos contacte directamente o a uno de nuestros distribuidores autorizados, podrá encontrar una lista actualizada de nuestros distribuidores en nuestra página web: www.elite.cat

C/De les Flors, 20B, 08791 St. Joan Samora – ☏ +34 668 86 11 86 – 🖷 +34 932 75 60 23 - 🖃 info@elite.cat

## SOBRE SOLDAmaq

Características técnicas de los modelos aplicables en este manual.

| | SOLDAmaq 30 | SOLDAmaq 40 | SOLDAmaq 60 |
|---|---|---|---|
| **Ancho de la sierra** | 5 a 30 mm.<br>0,2” a 1-1/6” | 10 a 40 mm.<br>0,39” a 1-1/2” | 20 a 60 mm.<br>0,79” a 2-1/3” |
| **Espesor de la sierra** | 0,5 a 1 mm.<br>0,02” a 0,039” | 0,5 a 1,2 mm.<br>0,02” a 0,047” | 0,6 a 1,2 mm.<br>0,023” a 0,047” |
| **Potencia máx. necesaria** | 4 kW. | 4,5 kW. | 6 kW. |
| **Peso** | 35 Kg. | 51 Kg. | 56 Kg. |

**Todos los modelos presentan exactamente el mismo sistema de funcionamiento.**

**Recomendamos el usa de la desbarbadora ELITE modelo SOLDAmaq EC para la rápida eliminación del cordón de soldadura.**



C/De les Flors, 20B, 08791 St. Joan Samora – ☏ +34 668 86 11 86 – 🖷 +34 932 75 60 23 - 🖃 info@elite.cat

## UTILIZACIÓN Y CONSERVACIÓN DEL MANUAL DE INSTRUCCIONES

Este manual de instrucciones debe ser leído y comprendido por todo el personal que entre en contacto con la máquina.

Este manual sirve para:

- Indicar la forma de uso correcta de la máquina según el tipo de trabajo a realizar.
- Proporcionar las instrucciones necesarias para el transporte, ajuste y mantenimiento de la máquina.
- Facilitar el pedido de las piezas de recambio y información sobre los riesgos.

Límites de uso del manual
La máquina está destinada a un uso professional y por consiguiente la experiencia del operario es requerida y de vital importacia.

Importancia y conservación del manual
El presente manual se tiene que considerer parte de la máquina y por lo tanto debe adjuntarse con ella hasta que llegue el fin de su uso.

Informaciones y aclaraciones adicionales:
El usuario, propietario o encargado de mantenimiento pueden ponerse en contacto con el fabricante para solicitar cualquier información adicional sobre el uso de la máquina y eventuales modalidades de intervención de mantenimiento y reparación.

Caducidad de la responsabilidad
El fabricante se considera exento de eventuales responsabilidades en caso de:

- Uso impropio de la máquina
- Uso de la máquina por parte de personas no capacitadas
- Faltas graves en el mantenimiento previsto
- Intervenciones o modificaciones no autorizadas
- Uso de piezas de repuesto no originales.



C/De les Flors, 20B, 08791 St. Joan Samora – ☏ +34 668 86 11 86 – 🖷 +34 932 75 60 23 - 🖃 info@elite.cat

## NORMATIVA DE SEGURIDAD

Observe y aplique cuidadosamente las siguientes normas de seguridad, no respetar estas normas puede ocasionar daños personales o a la propia máquina.

La instalación y mantenimiento de la máquina descrita en este manual debe ser efectuada sólo por operadores que conozcan el funcionamiento de la misma y presenten los suficientes conocimientos técnicos.

Los soldadores SOLDAmaq han sido diseñados para la soldadura de sierra cinta o fleje, excluyendo cualquier otro tipo de operación.

Declaración de conformidad
SOLDAmaq 30, SOLDAmaq 40 y SOLDAmaq 60

Según las normas 89/392/CEE (normas máquinas) y siguientes enmiendas, no hay alguna declaración de conformidad porque estas soldadoras no están en este ámbito de aplicación. La marca “CE” presente sobre el equipo indica su conformidad según otras normas, y exactamente:

- NORMA 73/23 CEE BAJA TENSIÓN Y SIGUIENTES ENMIENDAS
- NORMA 89/336/CEE COMPATIBILIDAD ELECTROMAGNÉTICA Y SIGUIENTES ENMIENDAS

Por eso la máquina no necesita de alguna declaración

PELIGRO: ALTA TENSIÓN

Estas advertencies no incluyen todos los riesgos posibles que un uso impropio de la máquina podría acarrear. Por ello el operador debe proceder con prudencia y observando las normas.

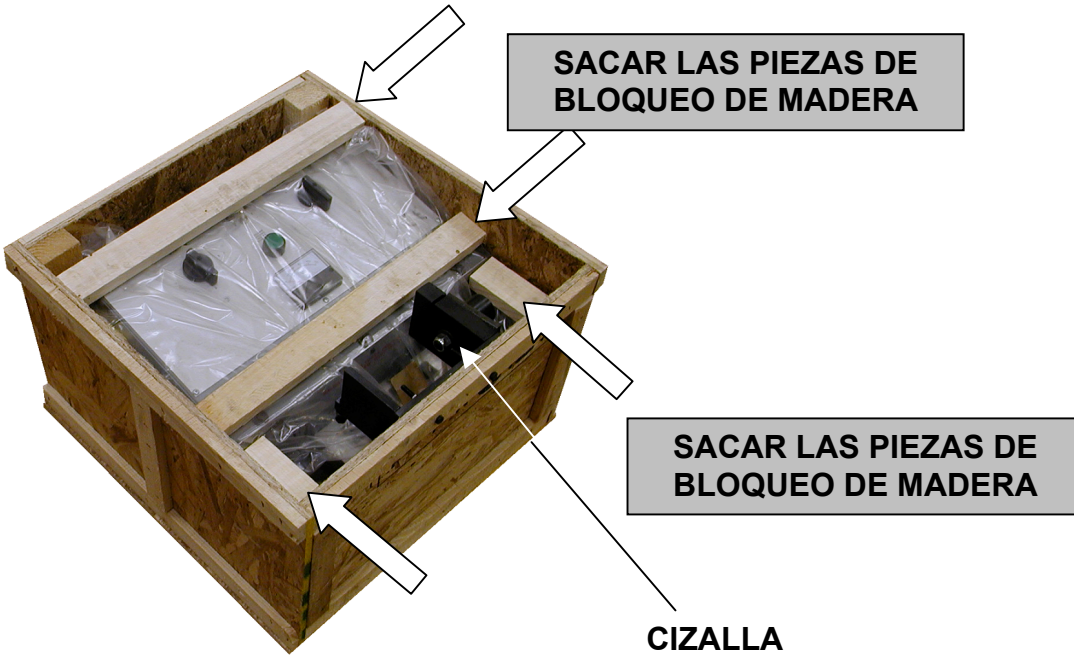


C/De les Flors, 20B, 08791 St. Joan Samora – ☏ +34 668 86 11 86 – 🖷 +34 932 75 60 23 - 🖃 info@elite.cat

## DESEMBALAJE

SOLDAmaq se entrega con el siguiente embalaje

Durante el transporte debe asegurarse que la caja esté colocada como aparece en la fotografía.

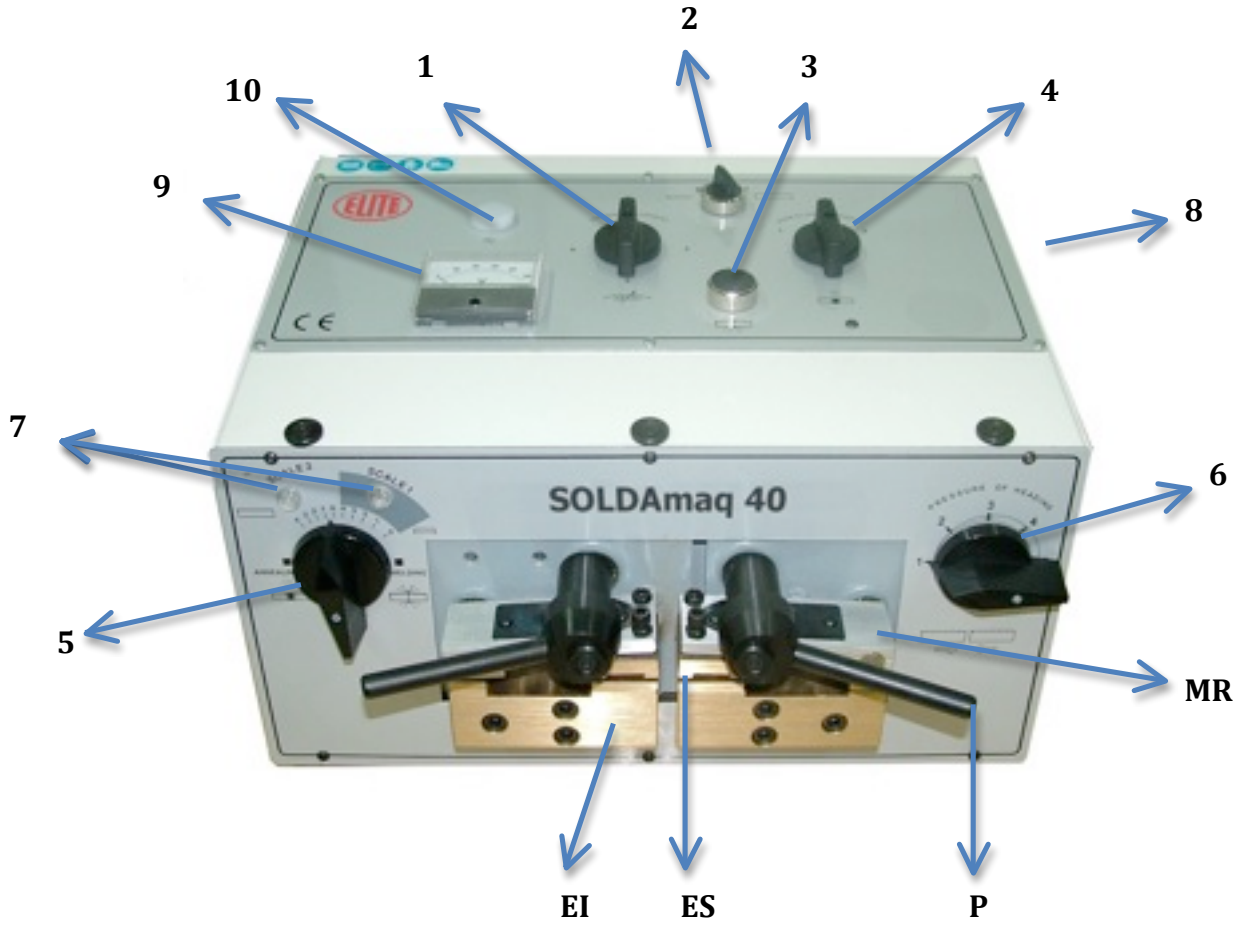



Para sacar la máquina de su embalaje, sacar primero la cizalla, y después sacar las piezas de bloqueo de madera.



C/De les Flors, 20B, 08791 St. Joan Samora – ☏ +34 668 86 11 86 – 🖷 +34 932 75 60 23 - ✉ info@elite.cat

## INSTALANDO EL SOLDAmaq




| | |
|---|---|
| 1 | POTENCIA DE SOLDADURA |
| 2 | ESCALA DE SOLDADURA |
| 3 | PULSADOR DE SOLDADURA |
| 4 | REVENIDO |
| 5 | SELECTOR DE RECORRIDO DE SOLDADURA O REVENIDO |
| 6 | PRESIÓN DE SOLDADURA |
| 7 | INDICADOR DE ESCALA SELECCIONADA |
| 8 | INTERRUPTOR GENERAL DE ON/OFF (LATERAL DERECHO DEL SOLDADOR) |
| 9 | VOLTÍMETRO |
| 10 | LUZ INDICADORA DE MÁQUINA ENCENDIDA |
| MR | MORDAZAS |
| P | PALANCA DE LAS MORDAZAS |
| ES | ELECTRODO SUPERIOR |
| EI | ELECTRODO INFERIOR |



C/De les Flors, 20B, 08791 St. Joan Samora – ☏ +34 668 86 11 86 – 🖷 +34 932 75 60 23 - ✉ info@elite.cat

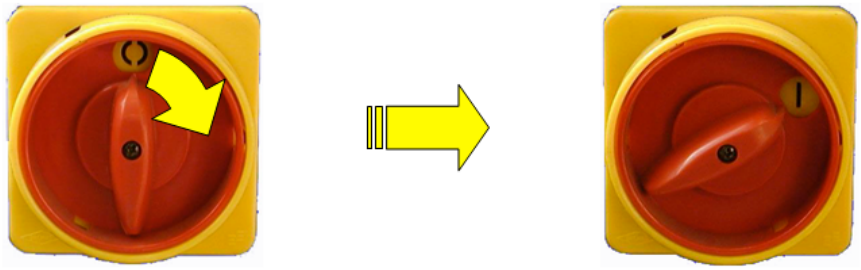
## CONEXIÓN ELÉCTRICA

Las soldadoras SOLDAmaq deben conectarse estrictamente al voltaje indicado en el pedido de la máquina y en la propia máquina. La conexión a un voltaje diferente al indicado puede causar una avería en la máquina y representa un riesgo para las personas que usen la máquina.

Para su conexión a la red eléctrica, la máquina requiere solamente de dos fases y la toma de tierra.
Esta instalación debe efectuarse por personal técnico cualificado y comprobarse con un medidor de tensión antes del encendido de la máquina.
Es absolutamente imprescindible que la sección del cable de conexión sea la requerida, que la máquina disponga de una toma dedicada y protegida contra sobrecargas y que esté lo más próxima posible a la toma de corriente.
En caso de una sección inadecuada del cable, no llegará la suficiente corriente a la máquina en el momento de la soldadura, causando una soldadura defectuosa y extremadamente frágil. Este es uno de los puntos más importantes ya que un nombre muy elevado de posibles problemas de soldadura se debe a este problema.

Rechazamos cualquier responsabilidad por una conexión mal efectuada.

Una vez efectuada y comprobada la conexión, gírese el interruptor general ON/OFF a la posición ON.




**OFF** **ON**

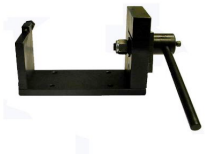
Compruebese antes de su puesta en funcionamiento que el índicador del voltímetro del soldador está en el valor de voltaje seleccionado con una diferencia no superior al 5%, y que este valor sea estable.



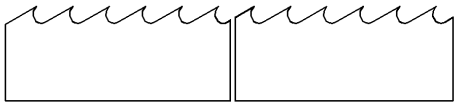
C/De les Flors, 20B, 08791 St. Joan Samora – ☏ +34 668 86 11 86 – 🖷 +34 932 75 60 23 - 🖃 info@elite.cat

## CORTE DE LA SIERRA CINTA O FLEJE

Antes de la soldadura es necesario cortar correctamente la cinta: el corte debe ser perfectamente perpendicular a 90º y sin rebaba.
Un corte defectuoso implicará una mala soldadura.



**CIZALLA**



**CORTE OK!**

En el proceso de soldadura la máquina consume un trozo del material de la cinta (2 a 3 mm. aprox.) y esto depende del recorrido de la soldadura (seleccionado en el ajuste de la escala de soldadura).
Hay que considerar esto en el momento del corte de la cinta para conservar el paso original de la cinta.



C/De les Flors, 20B, 08791 St. Joan Samora – ☏ +34 668 86 11 86 – 🖷 +34 932 75 60 23 - 🖃 info@elite.cat

## PREPARACIÓN A LA SOLDADURA

En esta sección le indicamos como funcionan los mandos del SOLDAmaq.

**NOTA:** Los datos en la tabla son a modo de orientación. Los valores cambiaran ligeramente en función de la aleación de los materiales de la cinta.

1 **Escala**

Este selector sirve para ajustar el recorrido de la soldadura en función del tamaño de la cinta.
Es ajustable en la posición 1 o 2. Al cambiar el valor a 1 o 2, la luz correspondiente del recorrido de soldadura también cambiará.

Consejo: Escala 1: En caso de cintas pequeñas o finas (por espesor y anchura)
Escala 2: En caso de cintas más grandes

2 **Potencia de soldadura**

El selector de potencia de soldadura transmite mayor o menor potencia para el fundido de la cinta en función de su tamaño. Es ajustable del valor 1 al 4.
Cuando más fina sea la sierra menor debe ser este valor.

3 **Presión de soldadura**

Regula la fuerza de "pegado" de la cinta en función de su tamaño. Ajustable de la posición 1 a la 5. El valor será más pequeño cuando menor sea la cinta.

4 **Recorrido de soldadura**

Permite seleccionar, según la escala, la cantidad de material que será fundida, y por tanto presente en el cordón de soldadura.
MUY IMPORTANTE: El recorrido seleccionado debe ser el apropiado para la escala en la que estemos trabajando.
MUY IMPORTANTE: Al terminar el ajuste del recorrido y apretar las mordazas de la cinta, se debe colocar en la posición de "SOLDADURA"

Información sobre el proceso de soldadura completo en la página 13.



C/De les Flors, 20B, 08791 St. Joan Samora – ☏ +34 668 86 11 86 – 🖷 +34 932 75 60 23 - ✉ info@elite.cat

## TRABAJANDO CON EL SOLDAmaq

Tablas orientativas de soldadura

**SOLDAmaq 30**

| Anchura hoja | Escala | Potencia de soldadura | Presión de soldadura | Recorrido de soldadura |
|---|---|---|---|---|
| 5 mm. - 0,2" | 1 | 1 | 1 | 2 |
| 10 mm. - 0,4" | 1 | 2 | 1 | 2 |
| 20 mm. - 0,8" | 2 | 3 | 2 | 3 |
| 30 mm. - 1-1/6" | 2 | 4 | 3 | 4 |

**SOLDAmaq 40**

| Anchura hoja | Escala | Potencia de soldadura | Presión de soldadura | Recorrido de soldadura |
|---|---|---|---|---|
| 10 mm. - 0,4" | 1 | 1 | 1 | 2 |
| 20 mm. - 0,8" | 1 | 1-2 | 1-2 | 2-3 |
| 30 mm. - 1-1/6" | 1-2 | 2-3 | 2-3 | 3-4 |
| 40 mm. - 1-1/2" | 2 | 3-4 | 3-4 | 4 |

**SOLDAmaq 60**

| Anchura hoja | Escala | Potencia de soldadura | Presión de soldadura | Recorrido de soldadura |
|---|---|---|---|---|
| 20 mm. - 0,8" | 1 | 1 | 1 | 3 |
| 35 mm. - 1-1/3" | 2 | 3 | 2 | 3 |
| 45 mm. - 1,77" | 2 | 4 | 3 | 4 |
| 60 mm. - 2-1/3" | 2 | 4 | 4 | 4 |

NOTA: Estas tablas de soldadura son orientativas, el operario deberá ajustarlas según crea necesario para adaptarlas a las diferentes aleaciones de las cintas.
Recomendamos seguir la tabla en un primer momento, y ajustar los valores a partir de estos valores de referencia, realizando solamente un cambio por prueba cada vez para obtener los mejores resultados posible.
Aparte de estos valores de soldadura, el proceso de revenido es crítico para la duración y resistencia de la sierra.



C/De les Flors, 20B, 08791 St. Joan Samora – ☏ +34 668 86 11 86 – 🖷 +34 932 75 60 23 - ✉ info@elite.cat

## SOLDADURA

En función de la anchura y espesor de la cinta deben llevarse a cabo los apropiados ajustes de la máquina siguiendo las indicaciones de este manual.

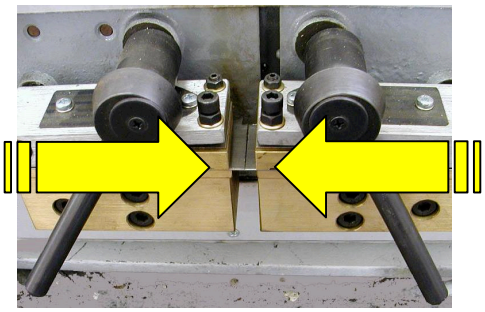
1 Ajustar la **escala** utilizando el selector de escala en el valor 1 o 2.
Al cambiar el valor a 1 o 2, la luz correspondiente también cambiará.
Consejo: Escala 1: En caso de cintas pequeñas o finas (por espesor y anchura)
Escala 2: En caso de cintas más grandes
Ajustar los valores según la tabla adjunta.

2 Regular la **potencia de soldadura** del 1 al 4.
Cuando más fina sea la sierra menor debe ser este valor.

3 Regular la **presión de soldadura** del 1 al 5

4 Regular el **recorrido de soldadura**
MUY IMPORTANTE: El recorrido seleccionado debe ser el apropiado para la escala en la que estemos trabajando.

5 Colocar la cinta entre los electrodos de modo que los dientes de la sierra miren hacia el soldador y ambos extremos esten en contacto y centrados.
Bloquear firmemente las dos mordazas.



6 Colocar el seleccionador **recorrido de soldadura** a la posición SOLDADURA.
NOTA: Comprobar que la sierra no toque en ninguna parte metálica para que no haga arco y perder fuerza en la soldadura.

7 Pulsar el botón de soldadura SIN DEJAR DE APRETAR HASTA QUE LA MÁQUINA SE PARE.

8 Aflojar las mordazas y colocar el selector **recorrido de soldadura** a la posición REVENIDO
VER PÁGINA DEDICADA AL REVENIDO.

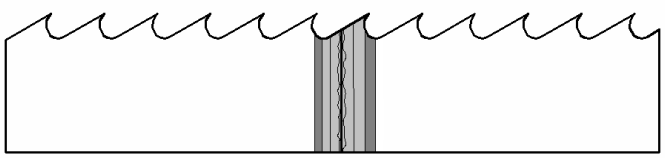


C/De les Flors, 20B, 08791 St. Joan Samora – ☏ +34 668 86 11 86 – 🖷 +34 932 75 60 23 - ✉ info@elite.cat

## REVENIDO

El revenido es el proceso de templado de la cinta. Como hemos efectuado un calientamiento muy rápido de la sierra, esta pierde sus propiedades iniciales. Por lo tanto debemos restaurarlas nuevamente calentado la cinta progresivamente y dejandola enfríar lentamente.

Después de cada soldadura siguiendo los pasos anteriormente descritos en el apartado SOLDADURA hemos de realizar este proceso.



1 Centrar el cordón de soldadura y apretar las mordazas para iniciar el proceso de revenido.

2 Accionar el selector **revenido** dando sucesivos toques hasta que la cinta adquiera un color azul o rojo oscuro.

Para cintas pequeñas accionaremos el selector en su posición 1, para cintas grandes en la posición 2.

El proceso de coloración de la cinta debe empezar de forma homogénea desde el cordón de soldadura hasta los electrodos. En caso que se inicie primero desde uno de los extremos se deben ajustar la presión de las mordazas como indicamos en la sección de mantenimiento.

NUNCA ENFRÍAR LA SIERRA CON AIRE COMPRIMIDO O SOPLANDO, ni colocar la máquina en lugares donde exista corriente de aire, esta se debe enfríar por si misma.

Para eliminar el cordón de soldadura, se puede hacer con una esmeriladora o bien con nuestra máquina especializada para ello ELITE modelo SOLDAmaq EC.
En todo caso nunca debe cambiar de color la cinta, pues esto indicará un exceso de temperatura al eliminar el cordón y por lo tanto modificaremos el revenido de la cinta.

Para confirmar que el revenido es correcto, cogeremos la cinta con ambas manos desde unos 20-30 cm. por cada lado desde su centro, al doblar la sierra esta debe presentar un doblado uniforme, si se dobla por el punto de revenido es que hemos alcanzado demasiada temperatura al realizar el revenido, y por lo tanto hemos endurecido demasiado la parte de la soldadura.



C/De les Flors, 20B, 08791 St. Joan Samora – ☏ +34 668 86 11 86 – 🖷 +34 932 75 60 23 - ✉ info@elite.cat

## MANTENIMIENTO

El mantenimiento de los soldadores SOLDAmaq es muy simple. Consta de los siguiente:

1 Limpiar los electrodos cada vez después de la soldadura, bien con aire comprimido o con un trapo. Solamente deben pasarlo ligeramente, sin ningún aditivo de limpieza.
Esto alargará enormemente la vida de los electrodos por desgaste por fricción con los restos de la soldadura.

2 Verificar que el voltaje de entrada de la soldadura sea el correcto y no presente oscilaciones.

3 En cada revenido verificar que la temperatura de revenido se presenta de forma progresiva y constante en los dos extremos de la sierra, empezando por el centro de la cinta.



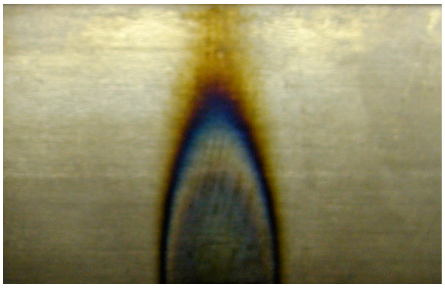
C/De les Flors, 20B, 08791 St. Joan Samora – ☏ +34 668 86 11 86 – 🖷 +34 932 75 60 23 - 🖃 info@elite.cat

## CONSEJOS Y RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

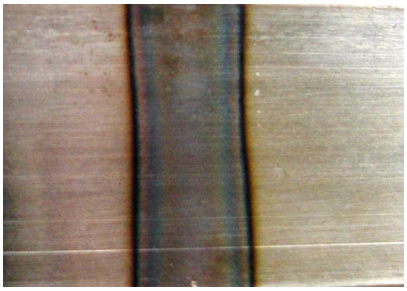
Antes de comunicar un malfuncionamiento de la máquina, es aconsejable seguir la siguiente guía para tratar de resolver el problema de la forma más rápida posible.

1 Controlar la conexión eléctrica: El voltaje de suministro debe ser el necesario para la máquina y la tensión estable.

2 Realizar una operación de revenido sobre una sierra cinta para comprobar la alineación de los electrodos.

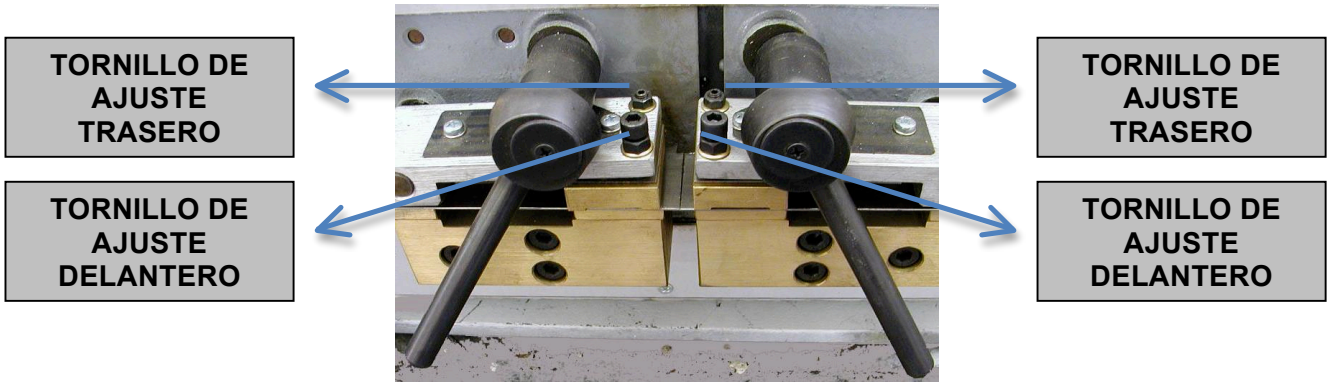


**REVENIDO INCORRECTO**



**REVENIDO CORRECTO**

*Solución: Ajustar la alineación de los electrodos superiores mediante los tornillos de ajuste. Si es necesario rectificar los electrodos o pedir unos nuevos.*




NOTA: Los tornillos de ajuste traseros son ajustados en fábrica, es aconsejable no tocarlos y realizar todo el proceso de ajuste de los electrodos con los tornillos delanteros.



C/De les Flors, 20B, 08791 St. Joan Samora – ☏ +34 668 86 11 86 – 🖷 +34 932 75 60 23 - 🖃 info@elite.cat

3 Problemas con roturas de la sierra debidos al revenido.

La operación de revenido es muy delicada, y su resultado dependerá del perfecto estado de los electrodos, mordazas y la presión sobre la cinta. Así como las diferentes aleaciones del metal de la cinta.

*Solución: Probar con diferentes temperaturas y tiempos de revenido alcanzando diferentes coloraciones en la cinta.*

4 Si durante la soldadura los dos extremos quedan soldados pero montados uno encima de otro, eso significa que:

- La potencia de soldadura es demasiado baja
- La presión de soldadura es demasiado alta

**SOLDAURA INCORRECTA: LOS EXTREMOS SE SOBREPONEN**

*Solución: Aumente la potencia de soldadura o disminuya la presión de soldadura (Le recomendamos que realice un cambio solamente por cada prueba, para poder identificar la causa exacta del problema).*

5 Soldadura defectuosa o débil

El voltaje y la corriente que le llega al soldador del suministro eléctrico es insuficiente.

Solución: El consumo eléctrico de nuestros soldadores es muy bajo, no obstante en el momento preciso de la soldadura se requiere de mucha potencia en un intervalo de tiempo muy corto. Si al soldador no le llega la potencia necesaria para la soldadura, se producirán soldaduras defectuosas.

Casos típicos de estos problemas son:

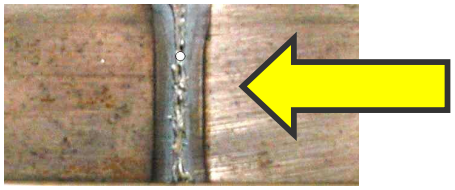
- La soldadura siempre es defectuosa: La sección del cable es insuficiente o la distancia a la conexión a red es demasiado larga.
- La soldadura es defectuosa solo algunas veces: El soldador está conectado a una linea de tensión que es compartida con otras máquinas de alta potencia, en el momento que estas máquinas tienen picos de consumo (centros de mecanizado, gruas, etc.) no hay suficiente corriente disponible para realizar la soldadura.



C/De les Flors, 20B, 08791 St. Joan Samora – ☏ +34 668 86 11 86 – 🖷 +34 932 75 60 23 - 🖃 info@elite.cat

6 El cordón de soldadura es muy pequeño o hay poros en la soldadura

Si durante la soldadura ocurre esto, significa que la potencia de soldadura es demasiado alta o que la presión de soldadura es demasido baja.
También puede ser producido porque no ponemos el selector de recorrido de soldadura a la posición SOLDADURA



**SOLDADURA INCORRECTA: HAY AGUJEROS**

*Solución: Aumentar la potencia de soldadura o disminuir la presión de soldadura. Comprobar que el selector del recorrido de soldadura esté en la posición SOLDADURA*

Para cualquier otro tipo de problemas, rogamos pónganse en contacto con nosotros o nuestros distribuidores autorizados.
Por favor: Tenga preparada la información detallada del problema, modelo de la máquina y número de serie.



C/De les Flors, 20B, 08791 St. Joan Samora – ☏ +34 668 86 11 86 – 🖷 +34 932 75 60 23 - 🖃 info@elite.cat

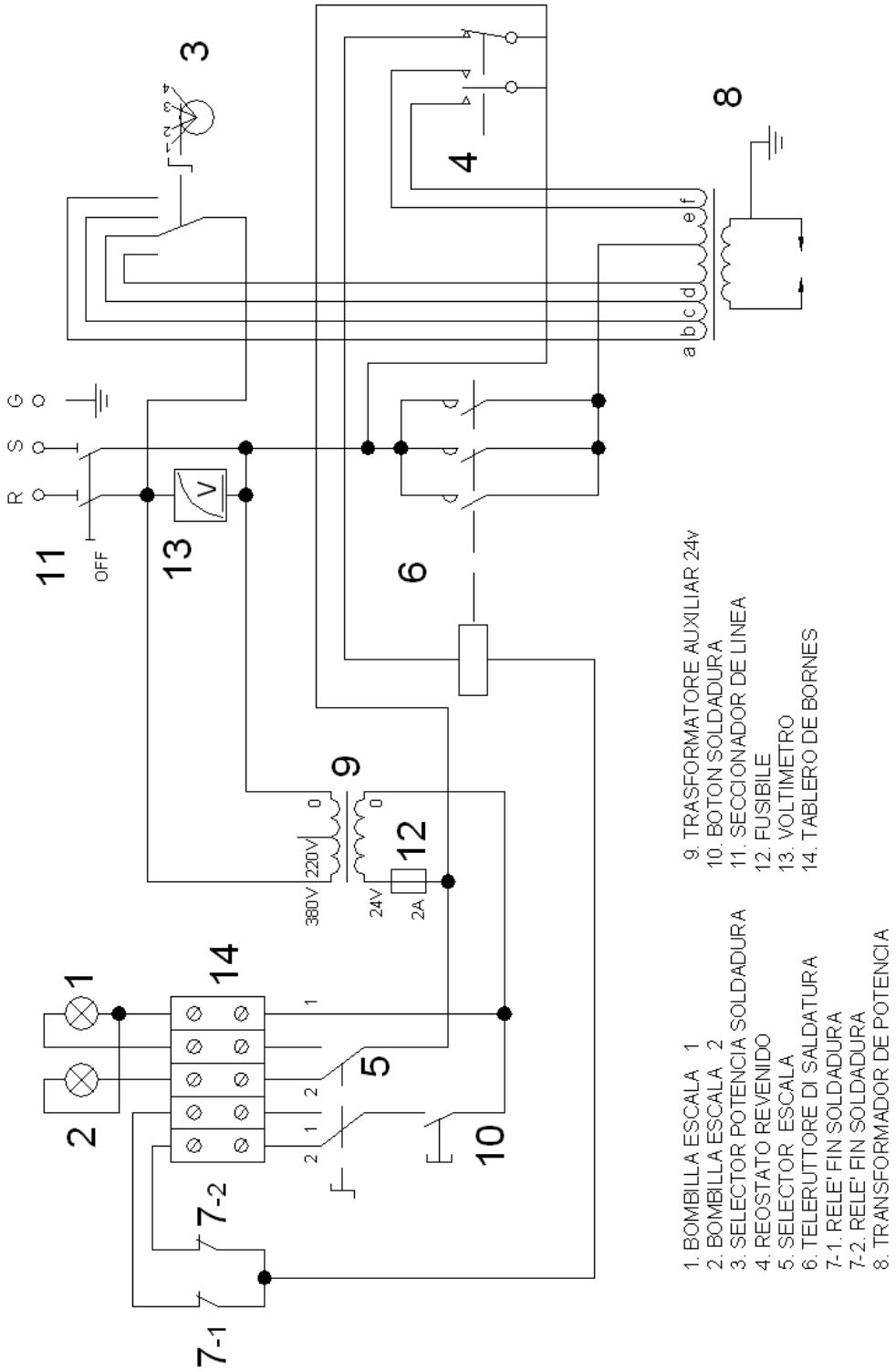
## GARANTÍA

Todas nuestras máquinas son probadas antes de ser enviadas, no obstante siempre pueden presentarse defectos no observables a simple vista.
Nuestras máquinas están garantizadas contra defectos de fabricación o del material en condiciones normales de uso y mantenimiento.
El periodo de esta garantía es de 12 meses a partir de la fecha de compra y consiste en la sustitución del material defectuoso.
La garantía quedará automáticamente anulada en caso de modificación ajena a nuestra empresa. O bien en casos manifiestos de mal uso de la máquina.
La garantia no incluye las piezas sujetas a desgaste normal por su uso, tales como los electrodos.



C/De les Flors, 20B, 08791 St. Joan Samora – ☏ +34 668 86 11 86 – 🖷 +34 932 75 60 23 - 🖃 info@elite.cat

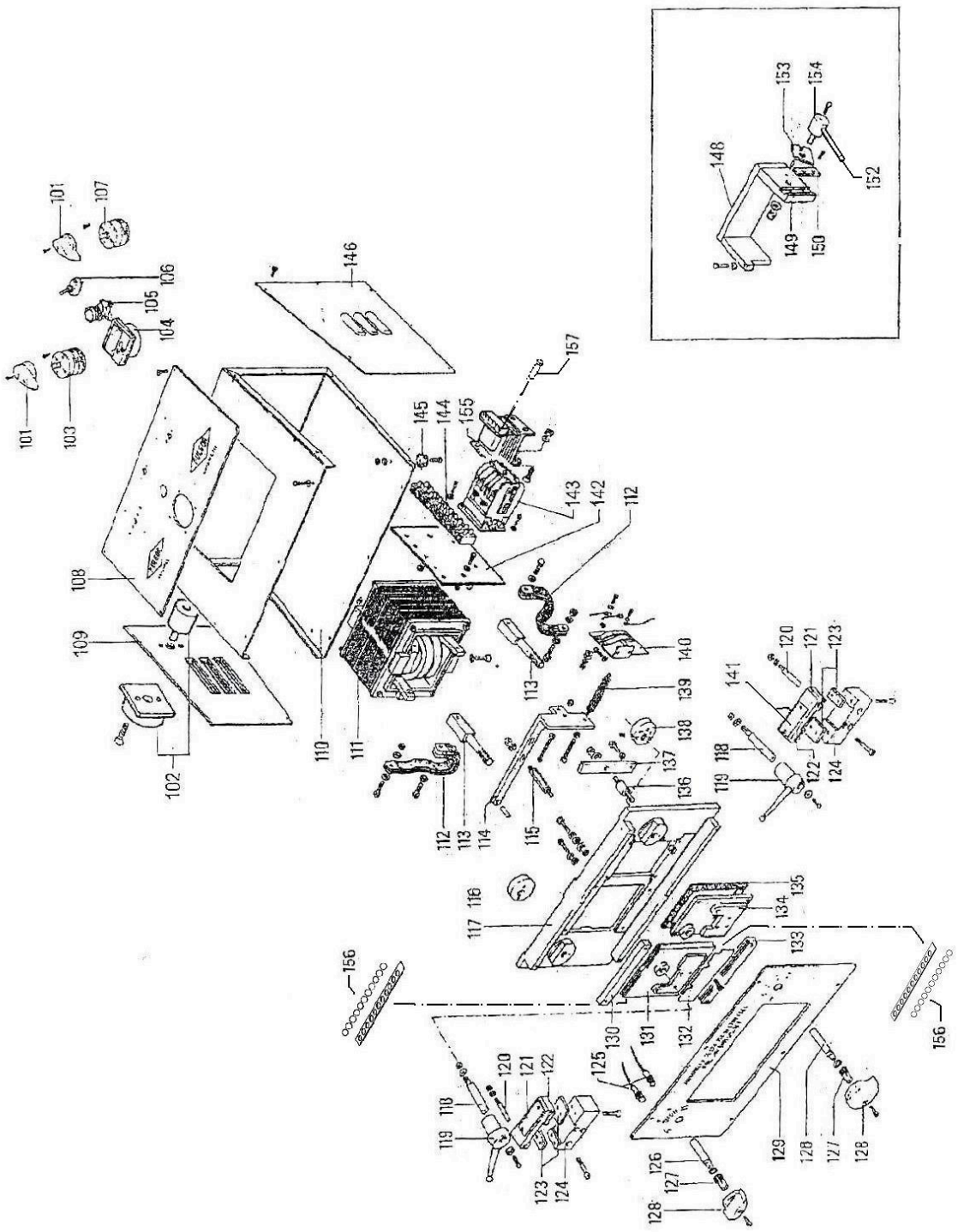
## ESQUEMA ELÉCTRICO






C/De les Flors, 20B, 08791 St. Joan Samora – ☏ +34 668 86 11 86 – 🖷 +34 932 75 60 23 - 🖃 info@elite.cat

## DESPIECE






C/De les Flors, 20B, 08791 St. Joan Samora – ☏ +34 668 86 11 86 – 🖷 +34 932 75 60 23 - 🖃 info@elite.cat

| | | | |
|---|---|---|---|
| 101 | Botón | 131 | Carro móvil |
| 103 | Reostato | 132 | Protección |
| 104 | Voltímetro | 133 | Guía inferior |
| 105 | Pulsador | 134 | Carro fijo |
| 106 | Selector de escala | 135 | Protección |
| 107 | Selector revenido | 136 | Apoyo |
| 108 | Panel superior | 137 | Tensor de muelle |
| 109 | Panel izquierdo | 138 | Excéntricas |
| 110 | Bastidor | 139 | Muelle |
| 111 | Transformador | 140 | Relé automático |
| 112 | Trenzado de cobre | 141 | Láminas elasticas de tensión |
| 113 | Árbol de transmisión | 142 | Placa de apoyo interruptor |
| 114 | Placa | 143 | Interruptor |
| 115 | Apoyo | 144 | Tablero de bornes |
| 116 | Excéntricas de recorrido | 145 | Pie |
| 117 | Placa | 146 | Lado derecho |
| 118 | Eje de excéntricas | 147 | Base de la cizalla |
| 119 | Excéntricas | 148 | Base de la cizalla |
| 120 | Eje | 149 | Cuerpo de la cizalla |
| 121 | Brazo de la mordaza | 150 | Cuchillas |
| 122 | Electrodos superiores | 151 | Cuchillas |
| 123 | Electrodos inferiores | 152 | Palanca de la cizalla |
| 124 | Mordazas | 153 | Cuchillas |
| 125 | Bombillas (2 piezas) | 154 | Eje excéntrico de la cizalla |
| 126 | Eje palancas de recorrido | 155 | Transformador |
| 127 | Botón | 156 | Bolas para deslizamiento del carro |
| 128 | Botón | 157 | Fusible |
| 129 | Panel frontal | | |
| 130 | Guía superior | | |



C/De les Flors, 20B, 08791 St. Joan Samora – ☏ +34 668 86 11 86 – 🖷 +34 932 75 60 23 - ✉ info@elite.cat

## SERVICIO DE ASISTENCIA TÉCNICA

En ELITE tratamos de satisfacer a nuestros clientes mediante productos fiables y sencillos de usar. No obstante si experimenta cualquier incidencia durante el uso de la máquina no dude en contactarnos a la mayor brevedad.

En nuestra página web: www.elite.cat dispone de todos los medios de contacto posible, tanto directamente con nosotros como con nuestros distribuidores autorizados, que le atenderán, en caso de estar disponibles en su país, con mejor proximidad y profesionalidad.

Deseamos que disfrute de este producto durante muchos años, por favor: cuando termine con la vida útil del soldador, dispóngalo correctamente a los organismos que haga falta para su correcta eliminación y reciclaje.



C/De les Flors, 20B, 08791 St. Joan Samora – ☏ +34 668 86 11 86 – 🖷 +34 932 75 60 23 - 🖃 info@elite.cat